# 金工实习工作总结五篇

来源：网友投稿 作者：岁月静好 更新时间：2024-06-26

*金工实习工作总结范文五篇总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性结论的书面材料，它能够给人努力工作的动力，让我们一起来学习写总结吧。下面是小编为大家整理的金工实习工作总结，希望能对大家有所帮助。金工实习工作总结1经过两个礼拜的金工...*

金工实习工作总结范文五篇

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性结论的书面材料，它能够给人努力工作的动力，让我们一起来学习写总结吧。下面是小编为大家整理的金工实习工作总结，希望能对大家有所帮助。

**金工实习工作总结1**

经过两个礼拜的金工实习，我喜欢上了机械制造。在其中，我学到了来自实践的鲜活的知识，真正体会到了“学而时习之”的快乐。对于此次实习，我总结如下：

一、 学习方法得到进一步丰富和发展

之前从来没有过一个时间段这么大规模地实际接触并亲自参加劳动生产。以前在课堂上可以通过预习听课再复习的方法很好的掌握知识，现在发现面对实际问题时，需要的不仅仅是记住和理解知识点，更需要面对实际问题时的探索和求教。比如，钳工实习的时候，剧斜面时两边没有对上，导致增加了许多额外的劳动量。这些都是只有在实践中才会碰到的，平时容易被忽略的问题。对于这些容易被忽略但是又非常重要的知识，需要在实践中一点一滴总结积累经验。

二、 培养了认真细致的工程素养

在车工实习中，需要通各种方法来确保加工尺寸的精度。而我在开始的体验阶段车断面的时候，竟然由于数错游标卡尺的格数而多车了四个毫米。幸好毛坯留有了足够大的余量，否则将无法进行下一步加工，成为一个废品。这件事警示我一定要培养严谨细致的工作作风。失之毫厘，差之千里。小小的差错最终会酿成非常严重的后果。

三、 接触到了先进的加工方法

在实习中，电火花切割加工，激光雕刻等特种加工引起了我极大的兴趣。启发我工程技术的发展没有尽头，需要每一代人的努力，把加工技术逐步向前推进。

总之，本次实习我顺利参加了所有的实习工种，并按要求完成了相应的工作，从中不但学到了许多十分必要的基本工程素养，更留下了一生难忘的美好回忆。

**金工实习工作总结2**

一、实习目的

1、了解钳工在工业生产中的地位和作用;

2、掌握钳工基本知识和钳工工艺理论;

3、掌握常用钳工工具、量具、设备的使用方法;

4、了解钳工的学习方法;

5、了解钳工实习场地设备和常用工量刃具;

6、了解实习场地的规章制度及安全文明要求。

7、培养吃苦耐劳精神，养成安全操作、文明生产的职业习惯。

二、实习原理

钳工是指利用钳工工具或设备对原材料、金属工件、机械设备等按技术要求进行加工、制作、修理的加工方法，以锉刀，刮刀，手电钻，铰刀，台虎钳，小型钻床，电动砂轮机为主要工具。一般以手工为主，具有设备简单、操作方便、适用面广等特点，但生产效率低，劳动强度大，适合于单件小批量制作或装配、维修作业。钳工基本操作技能有划线，錾削，锯削，锉削，钻孔，扩孔，锪孔，铰孔，攻螺纹，套螺纹，矫正和弯形，铆接，刮削，研磨，机器装配调试，设备维修，测量和简单的热处理。

三、实习内容

钳工是工人用手持各种工具来完成零件的制造，装配和修理，它是以手工操作为主的工种。钳工的劳动强度较大，生产率低，但在机械制造和修理中仍占有重要的地位，是切削加工不可缺少的一个组成部分。而我们这三天的金工实习就是将一块10cm的铁片通过钳工加工成自己设计的图形。

实习第一天，由老师带队初步介绍了钳工的的概况，让同学们大致了解了钳工这么手艺，一了解到钳工在车间工作中的重要作用。同时，老师也给大家展示了几份以前同学的优秀作品。接着老师通过自身的演示，教我们一些关于锉刀的动作要领和在使用上的基本技巧。并教会了我们如何去确认所锉的面儿是否平衡。最后发给每人一份铁块和三根锯条让大家各自开始钳工实习了。

拿到工具后同学们都开始认真的实习了。首先老师要求我们先锯出一块6mm的正方形。完成后每个同学都别出心裁，设计出各种各样的图形，根据老师教给大家的方法正式动手开始了钳工实习了。在安装锯条要求锯齿朝前，起锯稍小于15度角，锯速在40次每分钟左右。锯的过程，一开始我们要以45度角锯出一个口然后保持我们的手锯水平，又要保证它竖直向下。虽然锯的过程出现了一些偏差，但是大家几乎都顺利完成了任务。

实习的最后一天老师教了我们钻孔，扩孔，攻螺纹。老师告诉我们钻孔和扩孔时要注意对准圆心和加紧工件，否则孔会钻歪的。我对自己的这一步操作最为满意，因为无论钻孔还是扩孔我都能对准了中心。攻螺纹时应进退交替，使铁屑能及时送出。看着老师的示范，大家很清楚的了解了钻孔的过程以及注意事项。最后大家收拾完自己的工作台，上交完自己的作品便结束了此次金工实习。

四、实习心得

金工实习的整个加工过程实际用了两天，但是这两天带给我们很多感触和体会，我们承受了辛酸，却享受了快乐;有过挫败，但是我们最终还是收获了成功的喜悦，所以我们很感谢指导老师。

从金工实习中我们掌握了钳工钳工是工人用手持各种工具来完成零件的制造，和车工的基础知识和基本操作技能，以及普通车床的加工工艺和操作方法，了解了机械制造和零件加工工艺过程，锻炼和提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合起来，巩固了所学的知识。

同时，实习过程中我们发扬了团结互助的精神，男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

**金工实习工作总结3**

转眼为期一周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名金工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。现进行实习报告如下。

一、实习概况

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，十分重要的也特别有意义的实习课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

金工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。

二、实习内容

第一天，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。

事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。

同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果。

三、实习心得

金工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

一个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的将理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

**金工实习工作总结4**

一、实习的目的和意义

金工实习是金属工艺学课程的重要组成部分，金属工艺学是以生产实践和科学实验为基础，科学地总结了生产活动中的客观规律，并上升为理论。金属工艺学是在长期生产实践中发展起来的，因此它是一门实践性很强的课程。通过金工实习的教学,配合金属工艺学课程的学习，使学生初步的了解加工不同的工件所选取相应的工艺、加工相同的零件可选取不同的工艺以及使用所需要的机床设备的操作技术。

本次实习的重点在于金属切削工艺，以及对切削加工的设备和使用方法的了解，另外在钳工实习方面侧重于钳工工作中所需用的各类工具。成果是用所给材料结合各种工艺做出实验室专用实验桌。

二、实习内容

1、钳工实习

因为此次的实习成果是做团队做一个实验室的大铁桌，而以往的学长们则做的是一个锤子，或许这两个物件的工艺流程也不一样吧，指导老师对我们的讲解格外详细，最重要的是在安全方面的知识。第一天老师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们说了一下，接着把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。最后，我们就进行了简单的工具使用练习。

钳工实习所要用的工具有：大锉刀、中锉刀、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中老师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

在钳工工作中，涉及到英制单位及于公制单位的换算：1英寸约等于25.4毫米，1英尺为12英寸，1英寸为8英分，1英分为4角。

2、车工实习

车加工所用的机器就是车床，所以，讲的理论主要内容就是车床各部分的使用。由于是机器操作，所以，效率较高，工件加工需要时间很短。所以，老师将大部分时间都放在了理论知识的讲解上。车床由床身、床头箱、挂轮架、进给箱、光杠、丝杠、溜板箱、方刀架、卡盘、尾座、中心架、跟刀架等组成。

在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车削加工一般选用高速工具钢和硬质合金钢，以下列举了几种不同的，分别为45刀，90刀，尖刀，方刀，内孔刀，根据加工工件的要求不同它使用也不同。不同的主视图如下：

3、铣工实习

铣床的种类很多，有卧式铣床、立式铣床、工具铣床、龙门铣床、数控铣床，铣床的特点是进行旋转运动，工件作水平或垂直直线运动。铣床主要部件及附件的名称有床身、主轴、拉刀杆、横向工作台、纵向工作台、升降台、分度头、圆转盘、平口虎钳。

根据所加工零件要求不一，铣刀可分为立铣刀、三面刃铣刀、端铣刀、片铣刀、模数铣刀、和异型铣刀。立铣刀主要用于开长方槽;开键槽。分度头是利用蜗轮蜗杆变比原理，任何分度头定数均为40;分度板孔数选为所分等份的最小公倍数。

实习中用到了立式铣床，对脚垫和方钢进行加工。与车床一样，为保护工件要使被加工部位靠近夹具。在加工过程中，为延长寿命可一边加工一边进行加水降温。

4、焊接实习

手工电弧焊设备主要是由弧焊变压器和弧焊整流器组成，电弧焊又分为涂料焊条焊、埋弧焊和气体保护焊等。在焊接中使用的电弧焊机有三相，两相，单相输入;直流和交流两种输出。焊接时电弧产生在工件和焊条间的温度可高达6000C以上，所以对身体和眼睛的保护工作很重要。

氧气焊是乙炔气和氧气分别通过管道输送到焊炬在焊咀咀进行混合燃烧，使工件焊接处熔化在一起，也可以在焊缝处熔化铜，银等其它金属，使工件进行焊接。

氩弧焊是正负极之间产生高频，高频电弧燃烧金属。氩气保护焊接金属不被氧化。氩气是惰气中较多的，相比成本低一点，焊接时熔化的焊剂与母材熔合时，为防止超高温状态下熔剂被氧化，采用惰气(氩气)进行隔离空气，保护焊点,保持化学成分，从而保护其机械性能。

三、实习总结

短短两周的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的实习老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对一些机器有着深刻的认识，并掌握一些基本操作。

在我看来，金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手能力有很大的意义。作为机械设计的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别平时不注重实践的同学，自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。

在实习期间，我先后参加了钳工，车工，铣工，焊接，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。金工实习带给我们的，不仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟、去反思，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**金工实习工作总结5**

时间流逝得真快，还记得十几天前，大家看着渐渐变空荡的学校，对即将到来的金工实习是既紧张又好奇，转眼间，实习就进入了尾声。回顾这十几天的实习，应该用“虽然辛苦但收获很多”来概括。这短短十二天，对于复杂的金工生产知识而言太短太短，我们的学习只能算是走马观花，但我也从中学到了很多有用的知识，深深地体会到工人们的辛苦和伟大，这些宝贵经验将是能让我受用终生的财富。

第一次进入车间，大家满是好奇和新鲜感。实习的第一项是车工，老师说这算是金工实习里面比较危险的一项，大家看着漆色斑驳的车床顿时敬畏了起来。老师为我们介绍车床的各个组成部分——主轴箱、刀架、丝杠，他们通过齿轮螺钉等等连接组合到了一起，在工人们的手下车出各种复杂实用的零件。看到车床铭牌上比我们年龄都久远很多的数字，大家纷纷感叹这其中蕴含的历史积淀。我们的任务是车一个锤子的柄。工序并不复杂，在老师的悉心讲解下，大家上手很快，我们耐住性子按照图纸车去一层层的工料表面，最后那一个精致的锤柄握在我们手中的时候，大家都露出了欣悦的神情。

第二项实习内容是现代加工。其中又分了三个小科目。首先是电火花线切割，大家先在电脑上用CAD设计图案然后转成机器可以识别的程序进行加工，比起之前的车工体力劳动少了，脑力劳动多了。然后是数控车床，只需要写好程序运行就可以完成普通车床的工作，大大节省了人工。我们分组进行图形设计然后计算尺寸编写代码，大家都乐在其中。最后是数控铣，这次我们组为了达到更好的效果没有选择手工绘图而是用CAD构建了一个复杂的图形，最后我们超额完成了代码行数要求，虽然最后有一个小错误，大家也还是很满意。

接下来的一项是钳工。这算是金工实习中最累的一项了，对于平时十指芊芊不事重工的女生来说真是巨大的考验。我们的任务是加工与之前的锤柄配套的锤子头。用锯子锯、用锉刀锉，一块小小方方的金属渐渐在我们手中变了模样，而两天重体力活下来大家也都累散了架。最后再将锤头进行热处理——淬火，一支完整的锤子终于大功告成。

之后的一项是铸工。用型砂造型，大家似乎又找到了小时候用小模具玩沙子的乐趣，不过铸工的造型需要更多的细心和耐心，每步工序都要做对不能有一丝懈怠。经过了两个简单模样的练习，我们开始做小飞机的铸型，大家都认真小心完成每一个步骤，最后浇铸出来的小飞机十分美观，大家都很满意。

最后是锻压焊铣刨磨。进行手工电弧焊时，大家都穿上皮手套戴好防具全副武装，努力练习焊好焊缝。之后老师分别演示了气焊、气切割、锻造、冲压等，这些都是比较危险的工作，我们再一次体会到了工人们的不易。老师在讲解铣床时，说了很多不合规范的操作导致的事故，大家顿时紧张起来，操作时都万分小心生怕有什么疏忽。

这次金工实习让我们进入车间，了解了实际生产的一些知识，也锻炼了我们的动手能力，收获颇多。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找